

Ulike materialer krever ulike typer sveising

MIG-sveising

Sveising uten dekkgass. Krever tråd med beskyttelsesfloss. Alltid tilbakeleder koblet til positiv pol. For mindre tynnplatearbeider med begrenset krav til finish.

MAG-sveising

Sveising med dekkgass. Krever gassflaske samt reduseringsventil. Generelt kobles tilbakeleder til negativ pol. Bedre kvalitet. I hovedsak til tynnplate.

MMA-sveising

Såkalt "pinnesveising". Belagte elektroder enten vekselstrøm-transformator med rutile elektroder eller likestrømsinverter, både rutile og basiske elektroder. For konstruksjonssveising i rustfritt jern og aluminium.

TIG-sveising

Til de fleste materialer bortsett fra aluminium. Generelt tilbakeleder til positiv pol. Sveising med lysbue mellom gods og wolframelektrode samt egnet tilbehørs materiale (lodd). Invertersveis sammen med TIG-tilbehør eller ferdig TIG-sett.

Intermittens

Beskriver hvor mange prosent av 10 minutter som sveisen kan levere en angitt sveisestrøm. For eksempel 210-010 140A/25% innebærer 2,5 minutter sveising, 7,5 minutter avkjølingshvile.



MIG/MAG- sveising

Krever normalt gassflaske samt reduksjonsventil. Returkabelen kobles til negativ pol. For sveising av stål, rustfritt og aluminiumskonstruksjoner samt tynnplater med høy finish.

Ved enklere sveisearbeider kan det brukes flussfylt tråd, da er det ikke nødvendig med beskyttelsesgass eller reduksjonsventil.

Ved sveising med flussfylt tråd skal returkabelen kobles til positiv pol. Flere av sveisene er omkoblingsbare mellom flussfylt tråd og sveising med beskyttelsesgass.

